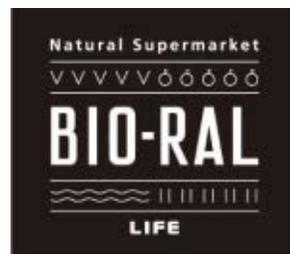
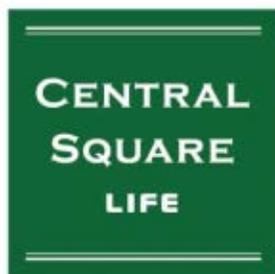


食品ロス削減推進表彰審査委員会特別賞受賞

株式会社ライフコーポレーション

『持続可能で豊かな社会の実現に 貢献する食品廃棄削減の取り組み』



■「株式会社ライフコーポレーション」概要

近畿圏・首都圏でスーパーマーケット「ライフ」を運営し、2024年10月末現在、312店舗を出店している。「『志の高い信頼の経営』を通じて持続可能で豊かな社会の実現に貢献する」という経営理念のもと、食品小売業者の大手として、地球、社会が健全であり、当社が提供する商品・サービスを通じて一人でも多くの人々が「楽しく」「安心して」「健康的な」生活を営むことができる持続可能で豊かな社会の実現を目指している。



■主な取り組み内容

- ① 地域の子ども食堂への商品寄贈
- ② 食や環境に関する小学生向けの「出前授業」及び「店舗イベント」の開催
- ③ 「天保山バイオガス発電設備」における自社プロセスセンターから排出される食品残さを活用したバイオガス発電事業
- ④ 規格外になってしまった大阪府産の果物を活用したオリジナル商品の開発

① 地域の子ども食堂への商品寄贈

当社規定の販売期限を迎え、店頭での販売には適さないものの、まだ十分にお召し上がりいただける商品を、一部店舗・センターから当社の出店地域にある子ども食堂へ定期的に寄贈しています。2024年10月末現在、37拠点で実施しています。



八尾市福祉協議会とのフードバンク事業協定式の様子



庄内店（豊中市）にて豊中市社会福祉協議会へ食品提供



本一色店（江戸川区）江戸川区社会福祉協議会へ食品提供

店舗がある地域の子ども食堂へ商品を提供できるよう、子ども食堂もしくは社会福祉協議会と直接協定を交わす「ライフモデル」を確立しています。

【提供先】

大阪府：大阪市、堺市、八尾市、豊中市
 兵庫県：神戸市 京都府：京都市 奈良県：御所市、大淀町
 東京都：荒川区、世田谷区、豊島区、練馬区、江戸川区、北区



各拠点より毎月1回商品を寄贈しています

②食や環境に関する小学生向けの「出前授業」及び「店舗イベント」の開催

店舗近隣の小学校を対象に、ライフの従業員がゲストティーチャーとして出前授業を実施。環境学習や食品ロスを学ぶプログラムでは、「てまえどり」や賞味期限・消費期限の違い、ライフ各店舗での食品ロス削減に関する取り組みを伝え、小学生にとっては身近な存在であるスーパーマーケットを題材に、環境問題に興味を持っていただくきっかけを創出しています。



賞味期限や消費期限の違いなど、小学生に分かりやすい内容で出前授業を実施



子どもたちが食材になりきって、食材が生産され、加工され、流通され、消費され、無事食べられるまでを学ぶ「もったいない鬼ごっこ」



あまりがちな豆苗やもやしで作る「エコのみやし教室」 協力：日清ウエルナ様



出前授業で使用するオリジナル冊子「一緒に未来を考えるの本」を制作。一般的な環境問題に対する対策に加えて、当社のサステナビリティ活動を掲載しています。

2023年度は、**15,134人** に
ご参加いただきました。

＜参加児童の声＞

- ・食品ロスを減らすために好き嫌いをなくします
- ・お買い物をする時は手前から選びます

③「天保山バイオガス発電設備」における自社加工センターから排出される食品残さを活用したバイオマス発電事業

2022年3月から稼働している「天保山バイオガス発電設備」では、ライフが運営している天保山プロセスセンターから排出される食品残さ（カットフルーツ・カット野菜を製造する際に生じたパイナップルの皮やキャベツの芯等）からバイオガスを発生させ、それを燃料に発電を行っています。



商品を製造する際に発生する食品残さを有効活用



発酵により発生したメタンガスを使用し発電機で発電



2023年度は4,446トンの食品廃棄物を削減。

年間の発電量は
一般家庭約160世帯分の約70万kWh
に相当します。



天保山バイオガス発電設備



原料投入

キャベツの芯やパイナップルの皮といった食品を加工する過程で排出される食品残さを細かく破砕し、地下に設置された受入槽に投入します。残さは後工程で発酵しやすい水分値となるよう水で希釈します。

希釈水の一部は隣接する天保山プロセスセンターの洗米排水を流用して節水しています。



バイオガス発電機

生成されたバイオガスは、発電機で使用できる可燃性ガスにするため、脱炭装置で硫化水素を、気液分離装置で水分をそれぞれ除去し、これを燃料に発電機を動かしています。大気中の二酸化炭素を吸収し成長した動植物由来の燃料による発電方式は、カーボンニュートラルとされており、二酸化炭素の排出抑制に寄与します。



バイオガス発酵槽

直径1.2m×高さ1.2mの発酵槽は容積約1,200m³の大きさがあり、投入された原料は約35日間かけて発酵し、バイオガスを生成します。

2基合わせて、最大一日当たり20トンの食品残さの投入が可能です。

発酵槽を過年一定温度に保温するための温水は、発電機の排熱を利用しています。



消化液処理設備

発酵槽で約35日滞留し、発酵を終えた原料は消化液として、処理設備に送られます。この処理設備で、基準内となるよう浄化処理した上で、下水道放流します。

また余剰汚泥は、脱水汚泥として廃棄物処理しますが、その排出量は投入する食品残さの約1/10であり、設備トータルで約90%の廃棄物が削減されています。



天保山バイオガス発電設備の様子は、Youtube (<https://youtu.be/M8Kr17XTdPc?si=uREMIlq6aCsHdixQ>) でもご覧いただけます。

④ 規格外になってしまった大阪府産の果物を活用したオリジナル商品 「大阪みかんチューハイ」「大阪レモンビール」の開発

当社は、2023年4月より大阪府と連携し、府内で生産・収穫された農産物を原料に使用したライフオリジナルの「大阪産（もん）」商品を販売しています。2024年には、品質には問題ないが、様々な理由で店頭には並ぶことができなかった規格外の果物（みかん、レモン）を使用した「大阪みかんチューハイ」「大阪レモンビール」の販売を開始し、地産地消やSDGsの推進に貢献しています。



大阪みかんチューハイ

- ・大阪府内でみかんの栽培面積と産出額が一位を誇る和泉市で収穫されたみかん（規格外）の果汁を20%使用
- ・みかん本来の爽やかな香りと果実感をしっかりと楽しめるのが特徴



大阪レモンビール

- ・非常に希少な大阪府産レモンの中でも、大阪エコ農産物認定を受けた「エコ檸檬」（規格外）を使用
- ・ビールの爽快さとレモンピールのほろ苦さが相性ばっちりでクセになる味わいが特徴

引き続き当社は、食品廃棄削減の多岐にわたる取り組みを通して、事業活動によって生じる社会負荷を低減し、持続可能で豊かな社会の実現に貢献してまいります。